STANLEY®

VIP M 165

(IT) MANUALE D'USO
(GB) USER MANUAL
(FR) MANUEL D'UTILISATION
(ES) MANUAL DE USUARIO
(NO) BRUKSANVISNING
(PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI
(SE) ANVÄNDARMANUAL

INDEX

IT Pages: 3 - 4

GB Pages: 5 - 6

FR Pages: 7 - 8

ES Pages: 9 - 10

NO Pages: 11 - 12

PL Pages: 13 - 14

SV Pages: 15 - 16

Grazie per aver scelto questo prodotto.

Thank you for choosing this product.

STANLEY® STANLEY®

Stanley, The Stanley Logo, The Notched Rectangle and the Yellow and Black Diagonal Package Design are all trademarks of Stanley Black & Decker, Inc or an affiliate thereof.

©2014 Stanley Black & Decker, Inc. Manufactured by:

Awelco Inc. Production S.p.A., Conza D.C., 83040, Italy Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940

e-mail: stanley@awelco.com Website: www.awelco.com/stanleylicensedproduct

AWELCO www.awelco.com

The images are purely illustrative, do not have any contractual reference.
Le immagini sono puramente illustrative, non hanno alcun riferimento contrattuale.
Les images sont à titre indicatif, n'ont pas de référence contractuelle.

Die Bilder dienen lediglich der Veranschaulichung, haben keine vertragliche Bezugnahme.
Las imágenes son puramente ilustrativas, no tienen ninguna referencia contractual.
Изображения носят чисто иллюстративный характер и не относятся к договорным обязательствам.

DESCRIZIONE GENERALE
Saldatrici a filo continuo con possibilità di saldare filo animato senza gas o con gas per la saldatura di acciaio, inox e alluminio.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

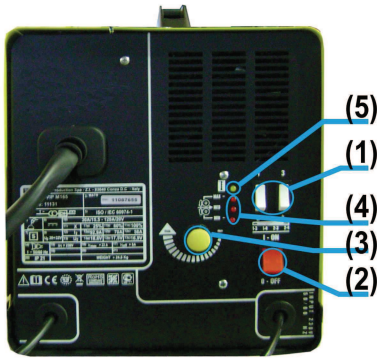


Fig 1

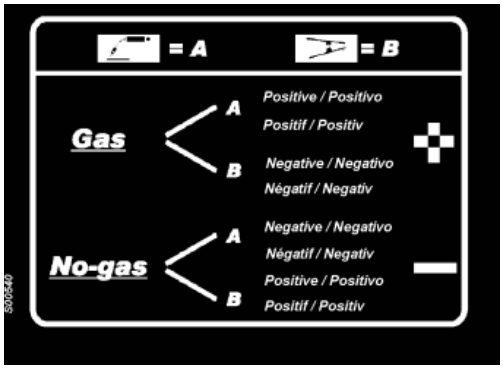
1) Regolazione corrente di saldatura
2) Interruttore ON/OFF
3) Regolazione velocità del filo
4) LED regolazione velocità filo
5) LED indicatore di protezione termica

1. INSTALLAZIONE
1.1. CONNESSIONE ELETTRICA
La macchina è fornita di uno specifico cavo di alimentazione che non dovrebbe essere prolungato; nel caso ciò fosse necessario occorrerebbe usarne uno di sezione uguale a quello della macchina.
Prima di collegare la saldatrice alla presa di corrente, accertarsi che il voltaggio sia uguale a quello della macchina e che la potenza erogata sia sufficiente ad alimentare la macchina a pieno carico; accertarsi, inoltre, che l'impianto di alimentazione sia provvisto di un adeguato sistema di messa a terra. La tensione di alimentazione è di 220-240 V.
1.2. MONTAGGIO RUOTE
Seguire le seguenti istruzioni:
1. Introdurre l'asse negli appositi fori sul fondo posteriore della carrozzeria.
2. Collegare le ruote all'asse.
3. Bloccare le ruote con le coppiglie/ il tappo.
4. Fissare il supporto anteriore con le viti parker date in dotazione (in alcuni casi svitare le viti predisposte e fissare le due ruote girevoli nelle sedi previste sul fondo anteriore)
5. Fissare il prolungamento maniglia avvitandolo sulla maniglia fissa in corrispondenza del foro.
1.3. MONTAGGIO BOBINA
Si possono adoperare bobine di diametro da Ø100/200 mm. Come accessorio è fornito l'aspo per utilizzare bobine da Ø200 mm. Per montare la bobina da Ø100 mm è sufficiente inserire il distanziatore in dotazione.
1.4. MOTORE TRAINAFILO
Assicurarsi che il rullino d'avanzamento del filo abbia la cava di diametro uguale a quella del filo. Le macchine sono predisposte con rullino per filo Ø0.8 – 0.9mm. Per adoperare il filo Ø 0.6mm, richiedere il rullino appropriato. Il rullino porta stampigliato sul fianco il Ø che si vuole adoperare. Le macchine sono equipaggiate con rullini zigrinati adatti per saldatura con filo animato senza gas di protezione. Per saldare con filo pieno con GAS di protezione sostituire il rullino del gruppo trainafilo con rullino con scanalatura avente forma **V** per il filo in acciaio e a forma di **U** per il filo di alluminio. Richiedere tali rullini e il riduttore di pressione al vostro rivenditore di fiducia o alla società costruttrice se si intende usare la saldatrice con gas di protezione.
1.5. COLLEGAMENTO DELLA TORCIA
La torcia è collegata direttamente e, quindi è già pronta per l'uso. Una eventuale sostituzione va fatta con molta cura. E'preferibile farla eseguire da un tecnico esperto. Per sostituire la punta guida gas è sufficiente svitare oppure tirare verso l'esterno. La punta guida gas va tolta ogni qual volta bisogna sostituire l'ugello guidafilo. Tale ugello deve essere sempre del diametro appropriato a quello del filo. Tenere sempre perfettamente pulita la punta guida gas.

2. INFORMAZIONI TECNICHE SULLA SALDATRICE
Per mettere in funzione la saldatrice agire sull'interruttore generale ON/OFF. L'intensità della corrente di saldatura erogata è regolabile per mezzo di due deviatori oppure con un commutatore a otto posizioni.
La velocità del filo si regola mediante la manopola di variazione della velocità. Tre leds rossi visualizzano il livello della velocità.
La saldatrice è dotata di un dispositivo di protezione termica che interrompe automaticamente l'erogazione della corrente di saldatura quando si raggiungono temperature elevate; in tal caso si accende una spia luminosa gialla. Quando la temperatura si è sufficientemente abbassata e ha raggiunto il livello che permette un corretto funzionamento della saldatrice, la spia luminosa gialla si spegne. La macchina è alimentata automaticamente e si possono riprendere le operazioni di saldatura.

3. MODI DI SALDATURA
3.1. SALDATURA IN CONTINUO
E' il sistema maggiormente adoperato. Una volta preparata la macchina è sufficiente premere il pulsante della torcia ed iniziare le operazioni di saldatura. Per smettere di saldare è sufficiente rilasciare il pulsante della torcia.

3.2. SALDATURA GAS – NO GAS
3.2.1. Gas – Collegare il morsetto della torcia nell'uscita positiva **(+)** e la pinza della massa nell'uscita negativa **(-).**
3.2.2. No-Gas –Effettuare il cambio di polarità, collegare, quindi, la pinza della massa nella connessione positiva **(+)**e il morsetto della torcia nella connessione negativa **(-).**



4. GUIDA ALLA SALDATURA

4.1. REGOLA GENERALE

Quando la saldatura è regolata al minimo è necessario che la lunghezza dell'arco sia piccola. Questo si ottiene tenendo la torcia il più vicino possibile al pezzo da lavorare e con una inclinazione di circa 60 gradi. La lunghezza dell'arco può essere aumentata man mano che si aumenta l'intensità di corrente, al massimo si può arrivare ad una distanza di circa 20mm.

4.2. CONSIGLI DI CARATTERE GENERALE

Di tanto in tanto alcuni difetti si possono verificare nella saldatura. Questi difetti si possono eliminare prestando attenzione ad alcuni suggerimenti che qui di seguito Vi proponiamo:

- Porosità

Piccoli fori nella saldatura, non dissimili da quelli della superficie della cioccolata, possono essere causati da interruzione del flusso di gas o talvolta dall'inclusione di piccoli corpi estranei. Il rimedio usuale è molare la saldatura e rifare la saldatura. Prima, però, bisogna controllare il flusso di gas (circa 8 litri/minuto), pulire benissimo la zona di lavoro e poi inclinare correttamente la torcia mentre si salda.

- Spruzzatura

Piccole gocce di metallo fuso che provengono dall'arco di saldatura.
In piccole quantità è inevitabile, ma si può ridurre al minimo regolando bene la corrente ed il flusso di gas e tenendo pulita la torcia.

- Saldatura stretta e arrotondata

È causata dall'avanzamento veloce della torcia oppure dal gas non regolato bene.

- Saldatura spessa e larga

Può essere causata da un avanzamento troppo lento della torcia.

- Filo bruciato dietro

Può essere causato da un avanzamento del filo lento, dalla punta guidafilo allentata o consumata, filo di bassa qualità, beccuccio guidagas troppo chiuso o corrente troppo elevata.

- Scarsa penetrazione

Può essere causata da un avanzamento troppo veloce della torcia, da corrente troppo bassa, da alimentazione del filo non corretta, da polarità invertita, smussi e distanza tra i lembi insufficiente. Curare la regolazione dei parametri operativi e migliorare la preparazione dei pezzi da saldare.

- Foratura del pezzo

Può essere causata dal movimento troppo lento della torcia, corrente troppo elevata o non corretta alimentazione del filo.

- Forte spruzzatura e porosità.

Può essere causato da una distanza eccessiva del beccuccio guidagas dal pezzo, da sporco sui pezzi, da scarso flusso di gas o da corrente bassa. Bisogna verificare i due parametri, ricordando che il gas non deve essere inferiore a 78 litri/min. e che la corrente di saldatura deve essere appropriata al diametro del filo che si sta utilizzando. E' preferibile avere un riduttore di pressione di entrata e di uscita. Sul manometro di uscita è possibile leggere anche la portata espressa in litri.

- Instabilità d'arco

Può essere causata da tensione insufficiente, avanzamento filo irregolare, gas di protezione insufficiente.

RICERCA DEL GUASTO

GUASTO	RAGIONI	RIMEDI
Il filo non avanza quando la ruota motrice gira	1) Sporco sulla punta dell'uggello guida filo 2) La frizione dell'aspo svolgitore è eccessiva 3) Torcia difettosa	1) Soffiare con aria 2) Allentare 3) Controllare guaina guidafilo
Alimentazione del filo a scatti o intermittente	1) Ugello di contatto difettoso 2) Bruciature nell'ugello di contatto 3) Sporco sul solco della ruota motrice 4) Solco sulla ruota motrice consumato	1) Sostituire 2) Sostituire 3) Pulire 4) Sostituire
Arco spento	1) Cattivo contatto tra pinza di massa e pezzo 2) Corto circuito tra ugello di contatto e tubo guidagas	1) Stringere la pinza e controllare 2) Pulire oppure sostituire ugello di contatto e ugello guidagas
Cordatura di saldatura poroso	1) Mancanza dello scudo di gas causato da incrostazioni nell'ugello guidagas 2) Distanza o inclinazione sbagliata della torcia 3) Troppo poco gas 4) Pezzi umidi 5) Pezzi con molta ruggine	1) Pulire dalle incrostazioni o sostituire 2) La distanza tra la torcia e il pezzo deve essere di 5 - 10 mm; l'inclinazione non meno di 60° rispetto al pezzo 3) Aumentare la quantità 4) Asciugare con una pistola ad aria calda o altro mezzo 5) Pulire i pezzi dalla ruggine
La macchina cessa improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato	**1)** La macchina si è surriscaldata per un uso eccessivo e la protezione termica è intervenuta	**1)** Lasciare raffreddare la macchina per almeno 20 – 30 minuti

NOTICE **Questa saldatrice è esclusivamente per uso professionale ed è riservata per l'industria.**

ENGLISH

GENERAL DESCRIPTION
MIG welders which can weld flux cored gasless wire or with gas for the welding ofmild steel, stainless steel and aluminium.

DESCRIPTION OF THE PANEL

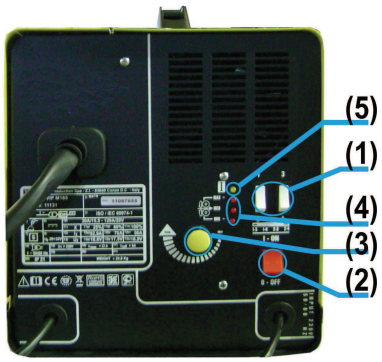
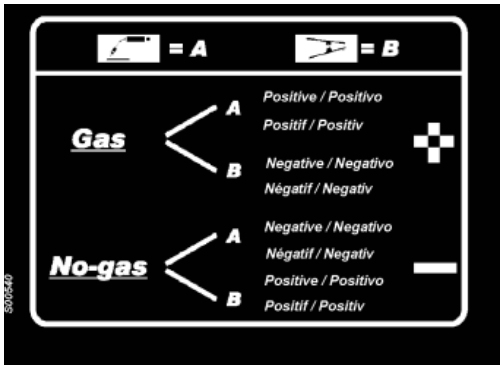


Fig 1

1) Welding current control
2) ON/OFF switch
3) Wire speed regulator
4) Wire speed regulator led
5) Thermal protection

1. INSTALLATION
1.1. ELECTRICAL CONNECTION
The welding machine is fitted with a suitable primary cable which we strongly recommend you to do not extend: if it is necessary to extend it, use a cable having the same section of the primary cable.
Before connecting the machine to the outlet, check that your supply voltage is like the machine's voltage and that the furneshed power is sufficient to feed the full load machine. Make sure that the electric plant is provided with a sufficient earth connection.
The supply voltage is of 220-240V.
1.2. WHEELS ASSEMBLY
In case it would be provided with wheels Kit, follow the following instructions:
1. introduce the axe in the proper space on the bottom of the body;
2. connect the wheels to the axe;
3. block the wheels on the axe;
4. fix the front support with the suitable parker screws (in some cases unscrew preset screws and fit the two casters on prepared seats placed on the bottom);
5. fix the handle scrweing it on the fix handle in connection with the hole
1.3. SPOOLS INSTALLATION
You can use spools of Ø 100/200 mm diameter. The welding machines are arranged with hub for spool of Ø 200 mm. To fir the Ø 100 mm spool, it is necessary to insert the supplied space.
1.4. WIRE-FEEDER MOTOR
Make sure that the size of the groove in the feed roll corresponds to the welding wire size being used. The machines are arranged with feed roll for Ø0.8 – 0.9mm wire, in case of Ø 0,6mm welding wire, ask for the suitable feed roll. The feed roll has the wire diameter stamped on its side. The machines are equipped with proper shagreneed rolls suitable for welding with flux cored wire without gas protection. To weld with full wire with GAS protection you have to replace the roll of the wire feeder group which has **V** form for the steel wire and **U** form for the aluminium wire. If you intend to use the welder with gas protection you have to require such rolls and the pressure reducer to your retailer or to the builder society.
1.5. TORCH CONNECTION
The torch is connected directly to the welding machine so it is ready for use. A probable replacement of the torch must be done with care and if possible by a technician. To replace contact tips, it is necessary to unscrew or to pull it. Replace tip, check that it corresponds with the wire size and replace the gas shroud. For good wire feeding during welding operations, it is essential that the correct size parts are used for each wire. Keep always clean the contact tip.

2. TECHNICAL INFORMATION
To switch on the welding machine operate the main switch. The intensity of the supplied welding current can be adjusted by means of two switches or by means of eight settings rotary switch. The machine is fitted with a thermal overload protection which will automatically interrupt the welding current on reaching excessive temperatures; in which instance a yellow pilot light will switch on. Once the temperature has decreased to a level low enough to allow welding, the yellow light will switch itself off and the machine is again ready for use.
3. WELDING MODE
3.1. CONTINUOUS WELDING
It is the mode in which the welding machine is likely to be used the most. In this mode, you have only to press the button of the torch and the welding machine begins to work. To stop welding it is necessary releasing the torch button.
3.2. GAS – NO GAS WELDING MODE
3.2.1. Gas - Connect torch clamp to positive terminal **(+)** and earth clamp to negative **(-).**
3.2.2. No gas - Connect earth clamp to positive terminal **(+)**and the torch clamp to negative **(-)**.



4. WELDING GUIDE

4.1. GENERAL RULE

When welding on the lowest output settings, it is necessary to keep the arc as short as possible. This should be achieved by holding welding torch as close as possible and at an angle of approximately 60 degrees to the workpiece. The arc length can be increased when welding on the highest settings, an arc length up to 20 mm can be enough when welding on maximum settings.

4.2. GENERAL WELDING TIPS

From time to time, some faults may be observed in the weld owing to external influences rather due to welding machine's faults. Here are some that you may come across :

- **Porosity**

Small holes in the weld, caused by break-down in gas coverage of the weld or sometimes by foreign bodies inclusion. Remedy is, usually, to grind out the weld. Remember, check before the gas flux (about 8 liters/minutes), clean well the working place and finally incline the torch while welding.

- **Spatter**

Small balls of molten metal which come out of the arc. A little quantity is unavoidable, but it should be kept down to a minimum by selecting correct settings and having a correct gas flow and by keeping the welding torch clean.

- **Narrow heap welding**

Can be caused by moving the torch too fast or by an incorrect gas flow.

- **Very thick or wide welding**

Can be caused by moving the torch too slowly.

- **Wire burns back**

It can be caused by wire feed slipping, loose or damaged welding tip, poor wire, nozzle held too close to work or voltage too high.

- **Little penetration**

It can be caused by moving torch too fast, too low voltage setting or incorrect feed setting, reversed polarity, insufficient blunting and distance between strips. Take care of operational parameters adjustment and improve the preparation of the workpieces.

- **Workpiece's piercing**

It may be caused by moving the welding torch too slow, too high welding power or by an invalid wire feeding.

- **Heavy spatter and porosity**

It can be caused by nozzle too far from work, dirt on work or by low gas flow. You have to the two parameters, remeber that gas has not to be lower than 7-8 liters/ min. and that the current of welding is appropriated to the wire you are using. It is advisable to have a pressure reducer of input and output. On the manometer you can read the range expressed in liter.

- **Welding arc instability**

It may be caused by an insufficient welding voltage, irregular wire feed, insufficient protective welding gas.

FAULT FINDING

FAULT	REASON	REMEDY
Wire isn't conveyed when Feed roll is turning	1) Dirt in liner and/or contact tip 2) The frition brake in the hub is too tightened 3) Faulty welding torch	1) Blow with compressed air, replace contact tip 2) Loosen 3) Check sheating of torches wire guide
Wire feeding in jerk or erratic way	1) Contact tip defect 2) Burns in contact tip 3) Dirt in feed roll groove 4) Feed roll's groove worn	1) Replace 2) Replace 3) Clean 4) Replace
No arc	1) Bad concat between earth clamp and workpiece 2) Short-circuit between contact tip and gas shroud	1) Tighten earth clamp and check connections 2) Clean, replace tip and/or shroud as necessary
Porous welding seams	1) Failre of gas shield owing to spatters in gas shro 2) Wrong welding torch distance and/or inclination from workpiece 3) 4) Too small gas flux 5) Humid workpieces 6) Heavily rusted workpieces	1) Clean gas shroud from spatters 2) The length of stick out wire from tip must be 5 – 10mm. Inclination not less than 60 degrees in relation to woekpiece 3) Increase flux of welding gas 4) Dry with heat producer 5) Clean workpieces from rust
The machine suddenly stops welding operations after an extended and heavy duty use	**1)** Welding machine overheated due to an excessive use in stated duty cycle	**1)** Don't switch off the machine, let it cool down for about 20/30 minutes

NOTICE **This welding machine is for professional use only and is reserved for the industry.**

DESCRIPTION GENERALE
Poste de soudage a fil continu permettant le soudage, avec fil fourré sans gaz outraditionnel avec gaz, de l'acier, l'inox et l'aluminium.

DESCRIPTION DU PANNEAU

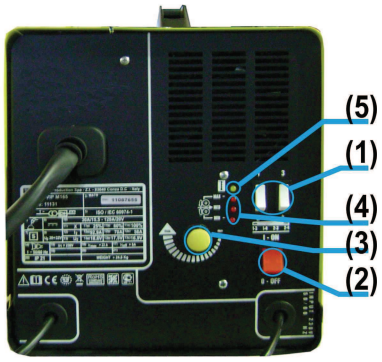


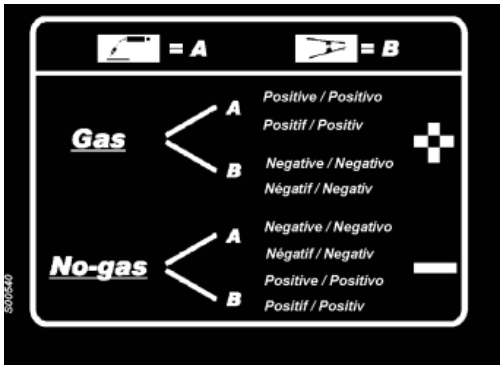
Fig 1

1) Courant réglementaire de soudure
2) Interrupteur ON/OFF
3) Réglage de vitesse de fil
4) Mené réglage de vitesse de fil
5) Protection thermique menée

1. INSTALLATION
1.1. CONNEXION ÉLECTRIQUE
L'appareil est fourni d'un câble de courant approprié qui ne doit pas être prolongé. Au cas où c'est nécessaire, se fournir d'un câble de section égale à celle de l'appareil.
Avant de brancher l'appareil à une prise de courant, s'assurer que le voltage soit égal à celui de l'appareil et que la puissance fournie soit suffisante à alimenter l'appareil à plein régime; s'assurer, en outre, que le réseau d'alimentation soit pourvu d'un système conforme de mise à terre. Le voltage d'alimentation est de 220-240 V.
1.2. MONTAGE DES ROUES
Au cas où ils sont prévus pour l'utilisation du kit roues, suivez ces instructions: dévisser les vis prévues et fixer les deux roues pirouettantes dans le logement prévu au fond du poste à souder.
1. Introduire l'axe dans les trous sur le fond postérieur de la carrosserie.
2. Assemblez les roues sur l'axe.
3. Bloquez les roues à l'aide des goupilles.
4. Fixez le support antérieur avec les vis parker joints (dans certains cas dévissez les vis spéciales et fixez les deux roues pirouettantes dans les logements prévus sur le fond antérieur)
5. Fixez le prolongement poignée en le vissant su la poignée fixe en correspondance du trou.
1.3. MONTAGE DE LA BOBINE
L'on peut utiliser des bobines de Ø 100/200 mm. Comme accessoire, vous trouverez la bague pour la bobine Ø 200 mm. Pour monter la bobine de Ø 100 mm, il suffit d'insérer le distanciateur en dotation .
1.4. MOTEUR D'ENTRAÎNEMENT DU FIL
Assurez -vous que le galet d'avancement du fil ait rainure du même diamètre que celui di fil à utiliser. Les postes sont préparés avec un galet d'avancement du fil de Ø0.8 – 0.9mm; demandez un galet d'avancement approprié au cas où vous voulez souder avec du fil de Ø 0,6mm. Le diamètre du fil que le galet est apte à utiliser est estampillé sur son côté. Les postes sont équipés de galets crénelés pour la soudure de fil fourré sans gaz de protection. Pour souder avec fil plein avec gaz de protection, remplacez le galet du groupe d'entraînement fil avec un galet ayant rainure à forme de V pour le fil d'acier et à forme de U pour fil d'aluminium. Demandez ces galets et le réducteur de gaz à votre revendeur de confiance ou à la maison productrice, au cas où vous voulez utiliser le poste avec gaz de protection.
1.5. CONNEXION DE LA TORCHE
La torche est reliée d'une manière directe, donc elle est déjà prête à l'emploi. S'il est nécessaire de la changer, il faut le faire avec beaucoup d'attention. Il est préférable de faire exécuter cette opération par un expert. Pour remplacer la buse gaz, il suffit de dévisser ou de tirer vers l'extérieur. Il faut enlever la pointe de la buse gaz à chaque fois qu'il faut remplacer la buse fil. Telle buse doit toujours être d'un diamètre approprié à celui du fil. Tenez toujours parfaitement propre la buse gaz.

2. INFORMATIONS TECHNIQUES DU POSTE A SOUDER
Allumer le poste de soudage au moyen de l'interrupteur général
L'intensité du courant de soudage distribué peut être réglé avec deux déviateurs ou avec un commutateur rotatif à 8 positions. La vitesse du fil est réglée pendant l'encoder et 3 leds rouges indiquent la vitesse en act. Le poste à souder est équipé d'un dispositif de protection thermique qui coupe automatiquement le débit de courant de soudage lorsqu'on atteint des températures élevées; dans ce cas, un voyant lumineux jaune s'allume. Quand la température diminue suffisamment et rejoint un niveau qui permet un correct fonctionnement du poste, le témoin lumineux jaune s'éteint et le poste, automatiquement alimenté par le courant électrique, est à nouveau prêt à souder

3. MODES DE SOUDAGE
3.1. SOUDAGE CONTINU
Il s'agit du système plus utilisé. Une fois que vous avez réglé l'appareil, il suffit d'appuyer le bouton de la torche pour commencer les opérations de soudage. Pour cesser de souder, il suffit de relâcher le bouton de la torche.
3.2. SOUDURE AVEC GAZ -SANS GAZ
3.2.1. Gaz-Borne de la torche connectée à la borne de sortie positive **(+)** et pince de masse connectée à la borne négative **(-).**
3.2.2. Sans gaz- pince de masse à la connexion positive **(+)** et borne de la torche à souder connectée à la borne négative **(-)**du poste à souder.



4. GUIDE DE SOUDAGE

4.1. REGLE GENERALE

Quand le courant est réglé au minimum, il est nécessaire que la longueur de l'arc soit petite. Pour ce faire, il faut que la torche soit le plus près possible de la pièce à souder avec une inclination de 60 degrés environ. La longueur de l'arc peut être augmentée au fúr et à mesure que l'intensité du courant augmente. On peut arriver à une distance maximum de 20 mm.

4.2. CONSEILS DE CARACTÈRE GÉNÉRALE

De temps en temps, quelques lacunes de soudage peuvent se produire. Ces défauts peuvent être évités en faisant attention aux conseils que nous vous proposons.

-Porosité

Petits trous dans la soudure, causés par l'interruption du flux de gaz ou de l'inclusion de petits corps étrangers. Le remède est de meuler la soudure et de la refaire. Mais avant de la refaire, il faut contrôler le flux du gaz (8 litres/min.), bien nettoyer la zone de travail puis bien incliner (60 degrés environ) la torche pendant la soudure.

-Eclaboussures

Petites gouttes de métal fondu qui découlent de l'arc de soudure. En petite quantités cela est inévitable, mais elles peuvent être réduites au minimum en réglant bien le courant de soudage ainsi que le flux du gaz.

-Soudure serrée et arrondissée

Due au mouvement rapide de la torche ou au flux du gaz mal réglé.

-Soudure épaisse et large

Elle est causée par un avancement trop lent de la torche.

-Fil brulé

Peut être causé par un avancement du fil trop lent, ou si la pointe de la buse s'est élargie ou consumée, fil de basse qualité, tube contact fermé ou courant trop élevé.

-Mauvaise pénétration

Cela peut arriver lorsque l'entraînement de la torche est trop rapide, courant trop bas, l'alimentation du fil non correcte, polarité inversée, émoussages et distance entre les bords insuffisante. Contrôlez la régulation des paramètres opératifs et améliorez la
préparation des pièces à souder.

-Pièce percée

Peut être causé par l'entraînement trop lent de la torche, courant trop elevé ou non approprié à l'alimentation du fil.

-Forte éclaboussure et porosité

Peuvent être causées par une distance excessive du tube contact de la pièce, par des saletés sur la pièce ou gaz insuffisant. Il faut vérifier les deux paramètres en se rappelant que le débit de gaz ne doit jamais être inférieur à 7-8 L/min et que le courant de soudage doit être approprié au diamètre du fil qu'on est en train d'utiliser. Il est préférable d'avoir un détendeur à double manomètre qui permet de mesurer la pression d'entrée et celle de sortie du gaz. Sur le manomètre de sortie il est possible de lire le débit exprimé en litres.

-Arc instable

Peut être causé par une tension insuffisante, entraînement irrégulier du fil, gaz de protection insuffisant.

RECHERCHE DE LA PANNE

PANNE	CAUSE	SOLUTION
Le fil n'avance pas lorsque La roue motrice tourne	1) La buse est bouchée 2) Le frottement de la bobine de fil est trop élevé 3) Torche à souder défectueuse	1) Soufflez-la avec de l'air comprimé 2) Desserrez la bague 3) Contrôlez la gaine guide-fil ou changez-la
Alimentation du fil par Intermittence	1) Tube contact défectueux 2) Brûlures dans le tube contact 3) Saleté sur le sillon de la roue motrice	1) Le remplacer 2) Le remplecer 3) Nettoyer la roue motrice
Arc éteint	1) Sillon de la roue motrice usé Mauvals contact entre la plnce de masse et la plèce 2) Court-circuit entre la buse et le tube contact	1) Remplacer la roue motrice Serrer la plnce et contrôler les connections 2) Nettoyer ou remplacer la buse et le tube contact
Soudure poreuse	1) Protection gaz inexistante à cause des incrustations sur le tube contact 2) Distance ou inclinaison erronée de la torche 3) Trop peu de gaz 4) Piéces humides 5) Pièces très rouillées	1) Nettoyez les incrustations ou remplacez le tube contact 2) La distance entre la torche et la piéce à souder doit étre de 5 – 10 mm. L'inclinaison ne doit pas etre inférieure à 60° par rapport à la piéce 3) Augumentez la quantité de gaz 4) Essuyez avec air chaud 5) Enlevez la rouille
La machine cesse tout à coup de fonctionner après emploie rallongé	**1)** La machine s'est surchauffée pour j'emploie excessif et la protection thermique est intervenue	**1)** Laisser refroidir la machine au moins 20 - 30 minutes

NOTICE **Ce poste à soude est réservé uniquement pour l'usage professionnel et pour l'industrie.**

DESCRIPCIÓN GENERAL
Soldadura de hilo continuo para uso con alambre especial sin gas y soldadura de hierro, acero inox y aluminio con gas.

DESCRIPCIÓN DEL PANEL

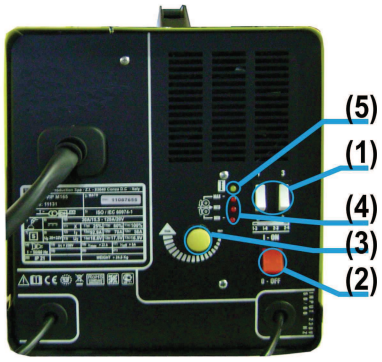


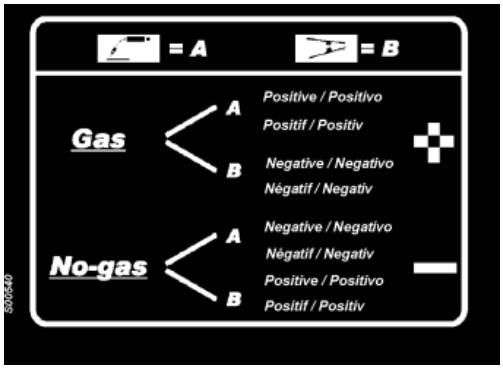
Fig 1

1) Regulación de la corriente de soldadura
2) Interruptor ON/OFF
3) Regulación de la velocidad del hilo
4) Led de regulación de la velocidad del hilo
5) Led de protección termica

1. INSTALACIÓN
1.1. CONEXIÓN ELÉCTRICA
La máquina está equipada con un cable de alimentación adecuado que no tendria que ser alargado, pero, en el caso que sea necesario, usar un cable igual al de la maquina.
Antes de conectar la máquina al enchufe de corriente, asegurese que el voltaje sea igual al de la máquina y que la potencia erogada sea suficiente para alimentar la máquina a plena carga; cerciorarse también que la instalación de la alimentación esté provista de un adecuado sistema de descarga a tierra.
La tensión de alimentación es 220-240V.
1.2. MONTAJE RUEDAS
En el caso tengan la predisposición para el uso del kit ruedas, considerar las siguientes instrucciones:
1. Introducir el eje en los orificios que se encuentran en el lado posterior de la caroceria
2. Introduzca las ruedas en el eje.
3. Bloquear las ruedas con las conexiones metálicas.
4. Fijar el soporte anterior con los tornillos que llegan en la caja de la maquina (en algunos casos quitar los tornillos y fijar las dos ruedas moviles en el lugar previsto en el lado anterior).
5. Fijar el mango atornillandolo sobre la manija fija.
1.3. MONTAJE BOBINA
Se pueden emplear bobinas de Ø 100/200 mm.Las máquinas están predispuestas con aspa para bobinas de Ø 200 mm.
Para montar la bobina de Ø 100 mm. es suficiente insertar el distanciador en dotación.
1.4. MOTOR DE ARRASTRE
Asegurarse que el rodillo de arrastre del hilo tenga la acanaladura de diámetro igual a aquel del hilo. Las maquinas son fabricadas con un rodillo para hilo Ø0.8 – 0.9mm. Si se desea utilizar hilo con diametro 0,6mm, use un rodillo apropriado. El rodillo lleva estampado lateralmente el diametro que se quiere utilizar. Vip M165, Vip M195 estan equipados con rodillos estriados aptos para la soldadura con hilo animado sin gas de protección. Para soldar con hilo relleno usando GAS de protección, reemplazar el rodillo del motor de arrastre con un rodillo con acanaladura de forma V para el hilo de acero y de forma U para el hilo de aluminio. Pregunte por estos rodillos y el reductor de presión a su revendedor de confianza o a la sociedad constructora si quieren usar el soldador con gas de protección.
1.5. CONNEXIÓN DE LA ANTORCHA
La antorcha está conectada directamente y, entonces, está ya lista para el uso. Una eventual substitúción tiene que ser hecha con mucho cuidado y si es posible es mejor que la haga un especialista. Para substituir la punta guia gas es suficiente con desatornillar o tirar hacia el exterior. La punta guia gas tiene que ser cambiada cada vez hay que substituir el inyector guia hilo. Tal inyector tiene siempre que ser del diametro apropriado de aquel del hilo. Tener siempre perfectamente limpia la punta guia gas.

2. INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LA SOLDADORA
Para encender la soldadora usar el interruptor general.
La intensidad de la corriente de soldadura distribuida se puede regular continuamente por medio de dos desviadores o por medio de un commutador rotativo a 8 posiciones. La velocidad del hilo se regula mediante el “encoder”. Tres led,s muestran la velocidad en el momento. La maquina está equipada con un dispositivo de protección térmica que interrumpe automaticamente la erogación de la corriente de soldadura cuando se alcanzan temperaturas elevadas. En este caso se activa un indicador luminoso amarillo. Cuando la temperatura se baja hasta el nivel que permite un correcto funcionamiento, la máquina está nuevamente lista para soldar y se puede empezar a trabajar.

3. MODOS DE SOLDADURA
3.1. SOLDADURA EN CONTINUO
Es el sistema más usado. Una vez preparada la maquina es suficiente apretar el pulsante de la antorcia y empezar las operaciones de soldadura. Para terminar de soldar es suficiente soltarel pulsante de la antorcia.
3.2. SOLDADURA GAS- NO- GAS
3.2.1. Gas - Abrazadera de la antorcha en la salida positiva **(+)** y pinza de la masa en la salida negativa **(-).**
3.2.2. No-gas - Pinza de masa en la conexión positiva **(+)** y abrazadera de la antorcha en la conexión negativa **(-)**.



4. GUIA A LA SOLDADURA

4.1. REGLA GENERAL

Cuanda la soldadura es regulada al mínimo, es necesario que la dimensión del arco sea pequeña. Esto se obtiene teniendo la antorcha lo más próximo posible a la pieza para trabajar y con una inclinación de aproximadamente 60 grados. El largo del arco puede ser aumentado a medida que se aumenta la intensidad de corriente, al máximo se puede llegar a una distancia de cerca 20 mm.

4.2. CONSEJOS DE CARACTER GENERAL

De tanto en tanto algunos defectos se pueden verificar en la soldadura. Estos defectos se pueden eliminar prestando atención de algunos consejos que a scontinuación les proponemos:

· Porosidad

Pequeños huecos en la soldadura, no disímil a aquellos de la superficie del chocolate, causados por la interrupción del flujo de gas o alguna vez por la inclusión de pequeños cuerpos extraños. El remedio usual es molar la soldadura y rehacer la soldadura. Pero antes hay que controlar el flujo de gas (mas o meno 8 litros/minuto), limpiar muy bien la zona de trabajo y entonces inclinar correctamente la antorcha mientras se solda.

· Salpicadura

Pequeñas gotas de metal fundido que provienen del arco de la soldadura.

En pequeñas cantidades es inevitable, pero se puede reducir al mínimo regulando bien la corriente y el flujo del gas, y manteniendo limpia la antorcha.

· Soldadura estrecha y redondeada

Es causada por el avance veloz de la antorcha o bien por el gas no bien regulado.

· Soldadura espesa y ancha

Puede ser causada por el avnce muy lento de la antorcha.

· Hilo quemado

Puede ser causado por un avance lento del hilo, por la punta guia hilo aflojada y consumada, hilo de baja calidad, inyector guia gas muy cerrado o corriente muy elevada.

· Escasa penetración

Puede ser causado por un avance muy veloz de la antorcha, corriente muy baja o alimentación del hilo no correcta, polaridad invertida, chaflanes y distancia entre las orillas insuficiente. Curar la regulación de los parámetros operativos y mejorar la preparación de las piezas a soldar.

· Agujeración del pedazo

Puede ser causado por el mivimiento demasiado lento de la antorcha, corriente demasiado elevada o no correcta alimentación del hilo.

· Fuerte salpicadura y porosidad

Puede ser causado por una distancia excesiva del inyector guia gas de la pieza, suciedad sobre las piezas o bien escaso flujo de gas. Hay que verificar los dos parámetros, recordando que el gas no debe de ser inferior a 7-8 litros/ min. y que la corriente de soldadura tiene que ser apropriada al diámetro del hilo que se está utilizando. Es preferible tener un reductor de presión de entrada y de salida. En el manómetro de salida es posible leer tambien la cantidad expresada en litros.

· Inestabilidad del arco

Puede ser causado por tensión insuficiente, avance del hilo en forma irregular, gas de protección insufficiente.

BUSQUEDA DEL DAÑO

DAÑO	RAZONES	REMEDIOS
El hilo no avanza cuando la rueda motriz gira	1) Sucio sobre la punta del inyctor guia hilo 2) La fricción del aspa desenvolvedor es excesiva 3) Antorcha defectuosa	1) Soplar con aire comprimido o cambiar el inyector 2) Reducir 3) Controlar vaina guia hilo
Alimentación del hilo disparado o intermittente	1) Inyector de contacto defectuoso 2) Quemaduras en el inyector de contacto 3) Sucio en el surco de la rueda motriz 4) Surco en la rueda motriz gastado.	1) Sustituirlo 2) Sustituirlo 3) Limpiarlo 4) Sustituirlo
Arco apagado	1) Mai contacto entre pinza de masa y pedazo 2) Corto circuito entre inyector de contacto y tubo guia gas	1) Apretar la pinza y controlar las conexiones 2) Limpiar o bien sustituir inyector de contacto y inyector guia gas
Cordones de soldadura porosos	1) Falda del escudo de gas causado por incrustaciones en el inyector guiagas 2) Distancia y inclinacion equivocadá de la antorcha 3) Demosido poco gas 4) Pedazos humedos de aire caliente o otro medio 5) Pedazos con mucho oxido	1) Limpias las incrustaciones 2) La distancia entre la antorcha y el pedazo tiene que ser de 5 – 10 mm; la inclinación no menos de 60° con respecto al pedazo 3) Aumentar la cantidad 4) Secar con una pistola 5) Limar las piezas del oxido
La maquina cesa improvisamente de funcionar después de un uso prolongado	**1)** La maquina está recalentada por un uso excesivo y la protección térmica intervino	**1)** Dejar enfriar la maquina por almenos 20 – 30 minutos

NOTICE **Esta soldadora es sólo para uso profesional y está reservada para la industria**

GENERELL BESKRIVELSE
MIG-sveisemaskiner som kan sveise gassløs tråd med strømmende kjerne eller med gass for sveising av bløtt stål, rustfritt stål og aluminium.

BESKRIVELSE AV PANELET

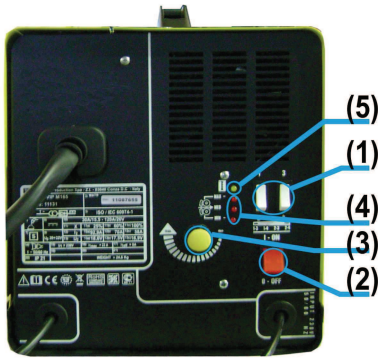


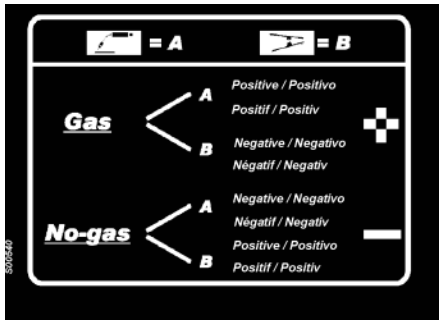
Fig 1

1) Styring av sveisestrøm
2) På-/av-bryter
3) Regulering av trådhastighet
4) Lysdiode for regulering av trådhastighet
5) Varmebeskyttelse

1. INSTALLERING
1.1 ELEKTRISK TILKOBLING
Sveisemaskinen er utstyrt med en egnet primærledning som vi sterkt anbefaler at du ikke forlenger; skulle det være nødvendig å forlenge den, så vennligst bruk en ledning som har samme primærledningsseksjon.
Før du kobler maskinen til uttaket, vennligst sjekk at tilførselsspenningen er den samme som maskinens spenning og at den strømmen som tilføres er tilstrekkelig for en maskin som går på full styrke. Se til at det elektriske anlegget er utstyrt med en tilstrekkelig jording.
Tilførselsspenningen er 220-240 V.
1.2 MONTERING AV HJUL
I tilfelle det er utstyrt med hjul, vennligst følg følgende veiledning:
1. Sett aksen inn på rett sted nederst på korpus
2. Koble hjulene til aksen
3. Blokker hjulene på aksen
4. Fest støtten framme ved hjelp av egnede Parker-skruer (i enkelte tilfeller er det nødvendig å skru løs skruer som er stilt inn på forhånd og plassere de to trinsene på klargjorte ”seter” som finnes på bunnen).
5. Fest håndtaket ved å skru det på det fikserte håndtaket i forbindelse med hullet
1.3 INNSETTING AV SPOLE
Du kan bruke spoler med en diameter på 100/200 mm. Sveisemaskinene er utstyrt med et nav til en spole på 200 mm. For spole på 100 mm er det nødvendig å legge inn det mellomrommet som følger med.
1.4 TRÅDTILFØRENDE MOTOR
Se til at størrelsen på rillen i tilførselsspolen svarer til dimensjonen på den sveisetråden som brukes. Maskinene er utstyrt med tilførselsrull for tråd med en diameter på 0,8-0,9 mm, i tilfelle den tråden som skal tilføres har en diameter på 0,6 mm, vennligst be om egnet tilførselsrull. Tilførselsrullens tråddiameter er stemplet på siden av rullen. Maskinene er utstyrt med egnede sjagrengruller som passer til sveising med tråd skifte ut rullen til trådtilførselsgruppen som har V-form for ståltråd og U-form for aluminiumstråd. Dersom du har til hensikt å bruke sveisemaskinen med gassbeskyttelse, må du skaffe slike ruller og trykkreduserer.
1.5 BRENNERKOBLING
Brenneren er koblet direkte til sveisemaskinen, så den er klar til bruk. Skal brenneren skiftes ut, må dette gjøres med forsiktighet og helst av en fagperson. For å skifte ut kontaktspisser, må disse skrus av eller dras i. Skift ut spissen, idet du først sjekker at den samsvarer med dimensjonen på tråden. For god og jevn tilførsel av tråd under sveisingen, er det helt nødvendig at riktige deldimensjoner brukes for hver enkelt tråd. Hold spissen ren hele tiden.

2. TEKNISK INFORMASJON
For å slå på sveisemaskinen, benytter du hovedbryteren. Sveisestrømmens styrke kan justeres ved hjelp av to brytere eller ved hjelp av en vribryters åtte innstillinger. Maskinen er utstyrt med en varmebeskyttelse mot overbelastning som automistisk vil kutte sveisestrømmen når altfor høye temperaturer er nådd. I så fall tennes et gult lys. Så snart temperaturen har sunket til et nivå som er lavt nok til å gjøre sveising mulig igjen, vil det gule lyset slokne og maskinen er klar til bruk igjen.

3. SVEISEMODUS
3.1 KONTINUERLIG SVEISING
Dette er det moduset der sveisemaskinen antakelig kommer til å brukes mest. I dette moduset er det nok å trykke på brennerknappen og sveisemaskinen settes i drift. For å stanse sveisingen, må du slippe brennerknappen.
3.2 GASS – SVEISEMODUS UTEN GASS
3.2.1 Gass – koble brennerklemmen til plusspolen og jordingsklemmen til minuspolen.
3.2.2 Uten gass – koble jordingsklemmen til plusspolen og brennerklemmen til minuspolen.



4. SVEISEVEILEDNING

4.1 GENERELL REGEL

Når du sveiser med laveste uttaksinnstillinger er det nødvendig å holde sveisebuen så kort som mulig. Dette kan oppnås ved å holde sveisebrenneren så nært som mulig og i en vinkel på omtrent 60 grader mot arbeidsstykket. Sveisebuens lengde kan økes når du sveiser med de høyeste innstillingene. En sveisebuelengde på opptil 20 mm kan være tilstrekkelig når du sveiser med maksimale innstillinger.

4.2 GENERELLE TIPS ANG. SVEISING

Fra tid til annen kan man merke seg feil når man sveiser som heller skyldes ytre omstendigheter enn selve sveisemaskinen. Her er noen slike feil som du vil kunne oppleve:

- **Porøsitet**

Små hull i arbeidsstykket som er forårsaket av sammenbrudd i dekkingen med gass eller pga. at fremmedlegemer har havnet der. Løsningen består vanligvis i å slipe på de aktuelle stedene. Husk å sjekke gasstrømmen (omlag åtte liter i minuttet) og å gjøre flatene rene og til slutt bøye brenneren mens du sveiser.

- **Sprut**

Små kuler av smeltet metal som kommer ut av sveisebuen. I små mengder er dette uunngåelig, men den bør holdes på et minimum ved å velge riktige innstillinger og gasstrøm, samt ved å holde sveisebrenneren ren.

- **Sveising i small haug**

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren forflyttes for raskt eller pga. feil gasstrøm.

- **Svært tykk eller bred sveising**

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren forflyttes for tregt.

- **Tråden brennes tilbake**

Kan være forårsaket av at tilførselstråden glir, av at spissen er løs eller skadet, av dårlig tråd, en munning som holdes for nært arbeidsstykket eller for høy spenning.

- **Liten grad av gjennomhulling**

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren forflyttes for raskt, av at spenningen er stilt inn for lavt eller at tilførselen er stilt inn på feil måte, videre pga. omvendt polaritet, utilstrekkelig mildning og avstand mellom remser (strimler). Vær nøye med justering av driftsmessige parameter og forbedre klargjøringen av arbeidstykker.

- **Gjennomhulling av arbeidsstykker**

Kan være forårsaket av at sveisebrenneren forflyttes for tregt, for høy sveisestyrke eller gal tilførsel av tråd.

- **Mye sprut og porøsitet**

Kan være forårsaket av at munnstykket befinner seg for langt unna arbeidsstykket, urenheter på arbeidsstykkene eller for liten gasstrøm. Husk på de to parameterne og at gasstrømmen ikke kan være mindre enn 7-8 liter pr. min. og at sveisestrømmen må stå i samsvar med den tråden du bruker. Det anbefales å bruke en trykkreduserer på ut- og inntak. På manometret kan du lese av utstrekningen uttrykt i antall liter.

- **Ustabil sveisebue**

Kan være forårsaket av utilstrekkelig sveisespenning, ujevn tilførsel av tråd og utilstrekkelig beskyttende sveisegass.

Cuanda la soldadura es regulada al mínimo, es necesario que la dimensión del arco sea pequeña. Esto se obtiene teniendo la antorcha lo más próximo posible a la pieza para trabajar y con una inclinación de aproximadamente 60 grados. El largo del arco puede ser aumentado a medida que se aumenta la intensidad de corriente, al máximo se puede llegar a una distancia de cerca 20 mm.

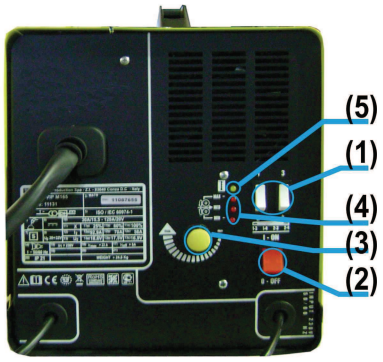
PROBLEMLØSING

FEIL	ÅRSAK	LØSNING
Tråd forflyttes ikke når tilførselsrullen snurrer rundt	1) Urenheter i spole og/eller i kontaktspissen 2) Friksjonsbremsen i navet er strammet altfor mye 3) Sveisebrenneren er defekt	1) Blås med trykkluft, skift ut kontaktspissen 2) Løsne 3) Sjekk sperringen på brennerens trådføringsinnretning
Tilførselen av tråd er merkelig eller gal	1) Kontaktspissen er defekt 2) Kontaktspissen er forbrent 3) Urenheter i tilførselsrullens riller (spor) 4) Tilførselsrullens riller (spor) slitt	1) Skift ut 2) Skift ut 3) Gjør ren 4) Skift ut
Sveisebue mangler	1) Dårlig kontakt mellom jordingsklemmen og arbeidsstykket 2) Kortslutning mellom kontaktspissen og gassvøpet	1) Stram jordingsklemmen og sjekk koblingene 2) Gjør ren og skift ved behov ut spissen og/eller svøpen
Sveisesømmene er porøse	1) Defekt gasskjold pga. sprut i gassvøpet 2) Gal avstand for sveisebrenneren og/eller bøying i forhold til arbeidsstykket 3) For liten gasstrøm 4) Fuktig arbeidsstykke 5) Svært rustent arbeidsstykke	1) Gjør ren gassvøpet for sprut 2) Lengden på tråd som stikker ut fra spissen må være 5-10 mm. Bøyningen får ikke være mindre enn 60 grader i forhold til arbeidsstykket. 3) Øk sveisegasstrømmen 4) Tørk ved hjelp av utstyr som utvikler varme 5) Gjør arbeidsstykket rent for rust
Maskinen stopper plutselig sveisingen etter bruk under krevende forhold og i lang tid	1) Sveisemaskinen er overoppvarmet pga. altfor lang eller krevende bruk	1) Slå ikke av maskinen, men la den få kjøles ned i en 20-30 min. tid.

NOTICE **Denne sveiseapparat er for profesjonelt bruk og er reservert for næringen.**

OGÓLNY OPIS
Spawarka MIG, przeznaczona do spawania drutem proszkowym bez gazowym lub gazowym do spawania stali miękkiej, nierdzewnej i aluminium.

OPIS PANELU STERUJĄCEGO



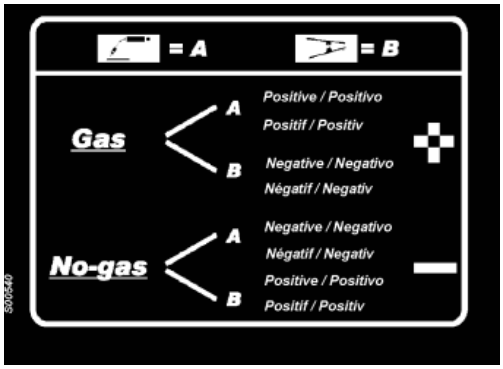
1) regulacja prądu spawania
2) ON/OFF włącznik
3) Regulator prędkości drutu
4) Dioda LED regulatora prędkości drutu
5) zabezpieczenie termiczne LED

Fig 1

1. INSTALACJA
1.1. INSTALACJA ELEKTRYCZNA
Spawarka jest wyposażona w odpowiedni przewód zasilający, który zalecamy, aby nie przedłużać, lecz jeśli jest to konieczne, aby go przedłużyć, użyj przedłużacza, który ma ten sam przekrój przewodu.
Przed podłączeniem urządzenia do gniazdka, sprawdź, czy napięcie zasilania jest jak napięcie spawarki i dostarczana moc jest wystarczająca do pełnego obciążenia urządzenia. Upewnij się, że linia energetyczna wyposażona jest w wystarczające uziemienie.
Napięcie zasilania wynosi 220-240V.
1.2 MONTAŻ KÓŁ I UCHWYTU
1) Zamocować oś w uchwytach obudowy
2) Zamontować koła na osi.
3) Zabezpieczyć nakładkami koła przed spadnięciem z osi
Śruby są już przykręcone do obudowy, a zatem:
4) Wykręcić śruby i umieścić uchwyt tak, aby otwory pokrywały się.
5) Przykręcić ponownie mocno śruby.
1.3. INSTALACJA SZPULI
Możesz używać szpule o średnicy Ø 100/200 mm. Maszyny spawalnicze są wyposażone w przejściówkę do szpuli Ø 200 mm. Aby włożyć szpulę Ø 100 mm, jest konieczne włożenie w dopasowane miejsce.
1.4. PODAJNIK DRUTU
Upewnij się, że rozmiar rowka w rolce zasilającej odpowiada rozmiar przewodu spawalniczego używanego. Maszyny wyposażone są w rolki zasilające do Ø0.8 - 0,9 mm drutu, w przypadku Ø 0,6mm drutu spawalniczego, poprosić o odpowiednie rolki podawania. Średnice drutu, umieszczone są na bocznej stronie rolki posuwu
Maszyny wyposażone są w odpowiednie rolki do spawania drutem proszkowym bez osłony gazowej. Do spawania z pełnym drutem z gazem, trzeba wymienić rolkę podajnika, która ma postać V dla drutu stalowego i postaci U do drutu aluminiowego. Jeśli zamierzasz korzystać ze spawania gazowego trzeba użyć reduktora gazowego, zgłoś się do sprzedawcy lub do społeczeństwa budowlanego.
1.5. PODŁĄCZENIE PALNIKA
Palnik jest połączony bezpośrednio do maszyny spawalniczej, tak, że jest gotowy do użycia. Prawdopodobna wymiana palnika musi być wykonana z należytą starannością, jeśli to
możliwe przez technika. Aby wymienić końcówki kontaktowe, należy odkręcić je lub wyciągnąć. Wymienić końcówkę, należy sprawdzić, czy odpowiada wielkości drutu i wymienić osłonę gazową. Dla dobrego podawania drutu podczas spawania, istotne jest, aby użyć prawidłowych wielkości części stosowanych do każdego z przewodów. Zawsze utrzymuj czystą dysze spawalniczą.

2. DANE TECHNICZNE
Aby włączyć spawarkę włączyć włącznik główny. Natężenie prądu spawania dostarczanego może być regulowane za pomocą dwóch przełączników czy za pomocą przełącznika obrotowego, które ma osiem ustawień. Maszyna jest wyposażona w zabezpieczenie przed przeciążeniem termicznym, które automatycznie przerywa prąd spawania po osiągnięciu zbyt wysokiej temperatury - żółta lampka kontrolna włączy się. Gdy temperatura spadnie do poziomu na tyle niskiego, aby umożliwić spawanie, żółte światło wyłącza się, a urządzenie jest ponownie gotowe do użycia.

3. TRYB SPAWANIA
3.1. SPAWANIE CIĄGŁE
Jest to tryb, w którym urządzenie do spawania może być używany najczęściej. W tym trybie, wystarczy tylko nacisnąć przycisk palnika i spawarka zaczyna pracować. Aby zatrzymać spawanie konieczne jest zwolnienie przycisku palnika.
3.2. TRYB SPAWANIA „GAS - NO GAS"
3.2.1. GAS - Podłączyć zacisk uchwytu do zacisku dodatniego (+) i uziemienia zacisk do ujemnego (-).
3.2.2. NO GAS - Podłączyć zacisk uziemienia do zacisku dodatniego (+) i palnika do zacisku ujemnego (-).



4. PRZEWODNIK SPAWANIA

4.1. ZASADY OGÓLNE

Podczas spawania na najniższych wyjściowych ustawieniach, niezbędne jest utrzymanie łuku tak krótkiego jak to możliwe. Powinno to zostać osiągnięte poprzez trzymanie uchwytu spawalniczego jak najbliżej jest możliwe, pod kątem około 60 stopni w stosunku do przedmiotu obrabianego. Długość łuku może być zwiększona w przypadku spawania najwyższymi ustawieniami, długość łuku do 20 mm może być wystarczająca podczas spawania na maksymalnych ustawieniach.

4.2. OGÓLNE PORADY SPAWALNICZE

Od czasu do czasu, niektóre błędy mogą być obserwowane podczas spawania spoiny ze względu na wpływy zewnętrzne, ze względu na spawanie lub wady urządzenia. Oto kilka, które problemów na które można się natknąć:

• Porowatość

Małe otwory w spoinie, spowodowane przerwami w dostawie gazu do spoiny lub czasem przez inne ciała obce. Rozwiązaniem jest, zazwyczaj, aby szlifować spoiny. Pamiętaj, sprawdzić przed spawaniem strumień gazu (około 8 litrów / min), dokładnie oczyścić miejsce pracy i wreszcie odpowiednio pochylać palnik przy spawaniu.

• Pryśnięcie

Małe kulki z roztopionego metalu pochodzą z łuku. Mała ilość jest nieunikniona, ale należy ograniczyć do minimum, wybierając prawidłowe ustawienia oraz o prawidłowy przepływ gazu i przez utrzymanie czystego uchwytu spawalniczego.

• Wąski pas spawania

Może to być spowodowane przez przemieszczanie palnika zbyt szybko lub nieprawidłowego przepływu gazu.

• Bardzo grube lub szerokie spawanie

Może to być spowodowane przez przemieszczanie palnika zbyt wolno.

• Drut spala się wysoko

Może to być spowodowane przez podawanie drutu z poślizgiem, luźne lub uszkodzone końcówki spawalnicze, słaba jakość drutu, dysza, która była zbyt blisko miejsca pracy lub napięcie zbyt wysokie.

• Mała penetracja metalu

Może to być spowodowane zbyt szybko przesuwany palnik, zbyt niskie ustawienie napięcia lub nieprawidłowe ustawienie zasilające, odwrócona polaryzacja, niewystarczające stępienie i odległość między
obrabianymi metalami. Zadbaj o dostosowanie parametrów pracy i popraw przygotowanie elementów.

• Przebijanie obrabianego przedmiotu

Może to być spowodowane przez przesuwanie uchwytu spawalniczego zbyt wolno, zbyt wysoką moc spawania lub nieprawidłowym podawaniem drutu.

• Silna porowatość i dużo odprysków

Może to być spowodowane przez dyszę zbyt daleko od spawanego materiału, brudu lub przez niski przepływ gazu. Musisz zapamiętać, że trzeba utrzymywać dwa parametry, że przepływ gazu nie może być niższe niż 7-8 litrów / min. i że prąd spawania jest odpowiedni do używanego drutu. Wskazane jest, aby używać reduktora ciśnienia. Na manometrze można odczytać zakres wyrażony w litrach.

• Niestabilność łuku

Może to być spowodowane zbyt niskim napięciem spawania, nie wyregulowaną prędkością podawania drutu, niewystarczającą ilością gazu ochronnego.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

OBJAWY	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Drut się nie przesuwa	1) Zabrudzone rolki bądź podajnik drutu 2) Zbyt mocno dokręcona śruba regulacyjna 3) Defekt uchwytu	1) Przedmuchać rolki i podajnik drutu sprężonym powietrzem 2) Poluzować śrubę 3) Przedmuchać uchwyt sprężonym powietrzem
Podajnik drutu: pojawiają się sporadyczne "strzały"	1) Dysza jest za luźna, słaby kontakt 2) "Wybuchy" przy kontakcie 3) Zanieczyszczenia w rowku rolki 4) Rowek w rolce zużyty	1) Wymienić 2) Wymienić 3) Wyczyścić 4) Wymienić rolkę
Brak łuku	1) Słaby kontakt między przewodem uziemiającym a obrabianym materiałem	1) Poprawić połączenie, przeczyścić materiał 2) Wyczyścić lub wymienić dyszę
Porowaty spaw	1) Słaby kontakt między przewodem uziemiającym a obrabianym materiałem 2) Zły kąt bądź odległość uchwytu od materiału 3) Małe ciśnienie gazu 4) Wilgotny materiał	1) Poprawić połączenie, przeczyścić materiał 2) Odległość między uchwytem a materiałem powinna wynosić między 5 a 10mm a nachylenie nie mniejsze niż 60 stopni 3) Zwiększyć ciśnienie gazu 4) Osuszyć materiał, np. za pomocą opalarki
Urządzenie nagle przestało pracować po dłuższej pracy	1) Spawarka jest przegrzana, zadziałał system ochrony przed przegrzaniem	1) Odczekać 20-30 minut, aż urządzenie ostygnie

NOTICE **Ta spawarka przeznaczona jest dla profesjonalistów i tylko do zastosowań przemysłowych**

ALLMÄN BESKRIVNING
MIG-svetsare som kan svetsa med gasfri tråd med fluxkärna eller med gas för svetsning av mjukt stål, rostfritt stål och aluminium.

BESKRIVNING AV PANELEN

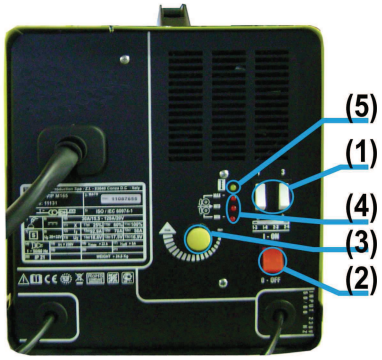
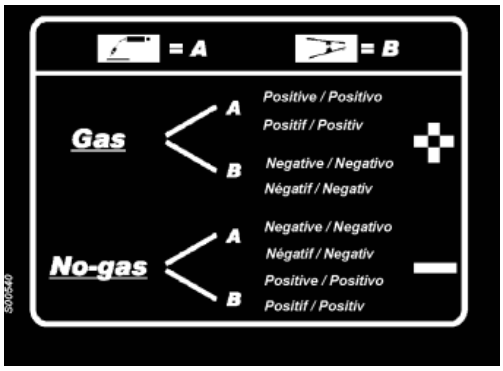


Fig 1

1) Inställning av svetsström
2) PÅ/AV-brytare
3) Trådhastighetsregulator
4) Lysdiod för trådhastighetsregulator
5) Termiskt skydd

1. INSTALLATION
1.1. ELEKTRISKA ANSLUTNINGAR
Svetsmaskinen är utrustad med en lämplig primär kabel som vi rekommenderar att man inte förlänger: om det är nödvändigt att förlänga den, använd en
kabel som har samma diameter som den primära kabeln.
Innan du ansluter maskinen till ett eluttag, kontrollera att försörjningsspänningen överensstämmer med maskinens spänning och att strömförsörjningen är tillräcklig
för att klara av full belastning för maskinen. Säkerställ att strömkällan är jordad.
Försörjningsspänningen är på 220-240 V.
1.2. MONTERING AV HJUL
Om maskinen levereras med hjulsatsen, följ nedanstående anvisningar:
1. för in axeln i avsett utrymme längst nere på chassiet;
2. montera hjulen på axeln;
3. blockera hjulen på axeln;
4. fäst det främre stödet med lämpliga skruvar (i vissa fall bör man avlägsna originalskruvarna och montera två hjul på de förberedda platserna på underredet);
5. fäst handtaget genom att skruva fast det i fästet bredvid hålet
1.3. INSTALLATION AV SPOLAR
Du kan använda spolar med en diameter på 100 eller 200 mm. Svetsmaskinen är utrustad med ett nav för en spole med en diameter på 200 mm. För att montera en spole på 100 mm, är det
nödvändigt att montera det medföljande mellanstycket.
1.4. TRÅDMATNINGSMOTOR
Säkerställ att storleken för spåret i matningsspolen motsvarar storleken på svetstråden som används. Maskinerna kan utrustas med en matningsspole med
en tråddiameter på 0,8-0,9 mm. För svetstråd på 0,6 mm, fråga efter en lämplig matningsspole. Matningsspolen har tråddiametern stämplad på sidan. Maskinen
är utrustad med äkta shagreneed-spolar som är lämpliga för svetsning med tråd med fluxkärna utan skyddande gas. För att svetsa med heltråd med gasskydd,
måste du byta ut spolen för trådmatningsgruppen som har V-form för ståltråd och U-form för aluminiumtråd. Om du har för avsikt att
använda svetsmaskinen med gasskydd, måste du införskaffa sådana spolar och en tryckreducerare från din återförsäljare eller ditt byggföretag.
1.5. ANSLUTNING AV BRÄNNARE
Brännaren är direkt ansluten till svetsmaskinen så att den är redo för användning. Ett eventuellt utbyte av brännaren måste utföras med försiktighet och
om det är möjligt av en tekniker. För utbyte av kontaktspetsarna, är det nödvändigt att skruva loss dem och dra ut dem. Byt ut spetsen, kontrollera att den överensstämmer med trådstorleken och
byt ut gasmanteln. För god trådmatning under svetsprocedurerna är det mycket viktigt att delar av rätt storlek används för varje tråd. Håll alltid kontaktspetsen ren.
2. TEKNISK INFORMATION
Svetsmaskinen startas genom att vrida på huvudströmbrytaren. Intensiteten för den försörjda svetsströmmen kan justeras via två brytare eller
genom vridknappen med åtta inställningar. Maskinen är utrustad med ett termiskt överbelastningsskydd som kommer att bryta svetsströmmen automatiskt
om temperaturen blir för hög. Då tänds en gul varningslampa. Så snart som temperaturen har sjunkit till en tillräckligt låg nivå för
att tillåta svetsning, kommer den gula lampan att släckas och maskinen är redo för användning igen.
3. SVETSLÄGE
3.1. KONTINUERLIG SVETSNING
Detta är läget som svetsmaskinen sannolikt kommer att användas mest i. I detta läge behöver du endast att trycka på knappen på brännaren, så börjar maskinen att arbeta. För att stoppa svetsningen är det nödvändigt att släppa brännarknappen.
3.2. GAS/GASFRITT SVETSLÄGE
3.2.1. Gas – Anslut brännarklämman till den positiva terminalen **(+)** och jordklämman till den negativa **(-)**.
3.2.2. Ingen gas – Anslut jordklämman till den positiva terminalen **(+)** och brännarklämman till den negativa **(-)**.



4. SVETSGUIDE

4.1. GENERELL REGEL

När man svetsar med lägsta uteffektinställningen, är det nödvändigt att hålla bågen så kort som möjlig. Detta uppnås genom att hålla svetsbrännaren så
nära som möjligt och med en vinkel på cirka 60 grader mot arbetsstycket. Båglängden kan ökas när man svetsar med den högsta inställningen, en båglängd på upp till 20 mm kan vara tillräckligt när man svetsar med maximala inställningar.

4.2. ALLMÄNNA SVETSTIPS

Ibland kan olika fel observeras i svetsfogen som beror på extern påverkan snarare än fel hos svetsmaskinen. Här följer några fel som kan förekomma:

· **Porositet**

Små hål i svetsfogen, som orsakas av avsaknad av gastäckning eller förekomst av främmande föremål. Lösningen är vanligen att slipa ut svetsfogen. Kom ihåg att först kontrollera gasflux (cirka 8 liter/minut), rengör arbetsområden ordentligt och se slutligen till att luta brännaren under svetsningen.

· **Stänk**

Små kulor av smält metall som stänker från bågen. En liten mängd är oundviklig, men det bör hållas till ett minimum genom att välja rätt inställningar och ha korrekt gasflöde och genom att hålla svetsbrännaren ren.

· **'Narrow heap'-svetsning**

Kan orsakas av att man rör brännaren för snabbt eller av ett felaktigt gasflöde.

· **Väldigt tjock eller bred svetsfog**

Kan orsakas av att röra brännaren för långsamt.

· **Tråden bränns tillbaka**

Kan orsakas av att trådmatningen slirar, löst eller skadat svetshuvud, tråd av dålig kvalitet, att munstycket hålls för nära arbetsområdet eller att spänningen är för hög.

· **Dålig penetration**

Kan orsakas av att man rör brännaren för snabbt, för låg spänningsinställning eller felaktig matningsinställning, omkastade poler, otillräcklig bluntning och otillräckligt avstånd mellan
fogarna. Kontrollera justeringen av driftsparametrarna och förbättra förberedelsen av arbetsstyckena.

· **Genomträngning av arbetsstyckena**

Det kan orsakas av att röra svetsbrännaren för långsamt, för hög svetseffekt eller av en felaktig trådmatning.

· **Mycket stänk och hög porositet**

Kan orsakas av att munstycket befinner sig för långt från arbetsområdet, smuts i arbetsområdet eller av för lågt gasflöde. Det finns två parametrar, kom ihåg att gasflödet inte får vara lägre
än 7-8 liter/minut och att svetsströmmen är lämplig för tråden som används Det rekommenderas att man installerar en tryckreducerare för ingången och
utgången. På manometern kan du läsa intervallet uttryckt i liter.

· **Instabil svetsbåge**

Detta kan orsakas av otillräcklig svetsspänning, oregelbunden trådmatning, otillräcklig skyddande svetsgas.

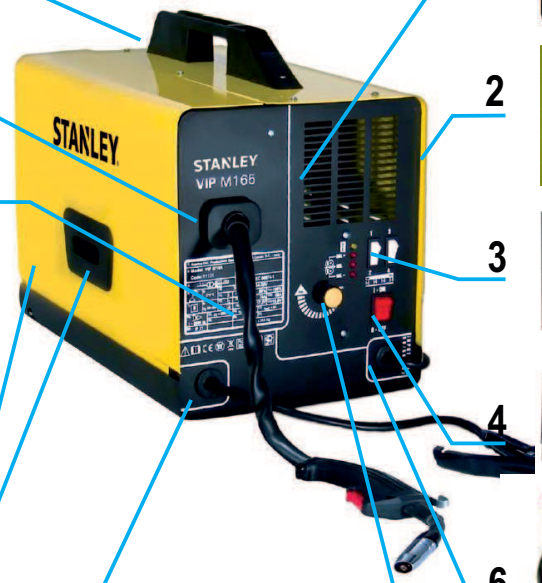
FELSÖKNING

FEL	ANLEDNING	ÅTGÄRD
Tråden matas inte när trådspolen Roterar	1) Smuts i liner och/eller kontaktspets 2) Friktionsbromsen i navet är för hårt åtspänd 3) Defekt svetsbrännare	1) Blås rent med komprimerad luft, byt ut kontaktspetsen 2) Lossa 3) Inspektera manteln för brännarens trådguide
Trådmatningen är ryckig eller oregelbunden	1) Defekt kontaktspets 2) Brännskador i kontaktspetsen 3) Smuts i matningsspolens skåra 4) Matningsspolens skåra är utsliten	1) Byt ut 2) Byt ut 3) Rengör 4) Byt ut
Ingen båge	1) Dålig kontakt mellan jordklämman och arbetsstycket 2) Kortslutning mellan kontaktspetsen och gasmanteln	1) Spänn åt jordklämman och inspektera anslutningarna 2) Rengör, byt ut spetsen och/eller manteln efter behov
Porösa svetsfogar	1) Fel för gasskölden på grund av stänk i gasmanteln 2) Felaktigt avstånd för svetsbrännare och/eller lutning i förhållande till arbetsstycket 3) För liten gasflux 4) Fuktiga arbetsstycken 5) Kraftigt rostiga arbetsstycken	1) Rengör gasmanteln från stänk 2) för tråden som sticker ut från spetsen måste vara 5 – 10 mm. Lutningen får inte vara mindre än 60 grader i relation till arbetsstycket 3) Öka flödet av svetsgas 4) Torka med en värmealstrare 5) Rengör arbetsstycket från rost
Maskinen slutar plötsligt svetsarbetet efter en längre och tung användning	1) Svetsmaskinen överhettad på grund av för hög användning i beskriven arbetscykel	1) Stäng inte av maskinen, låt den kylas av under cirka 20-30 minuter

NOTICE

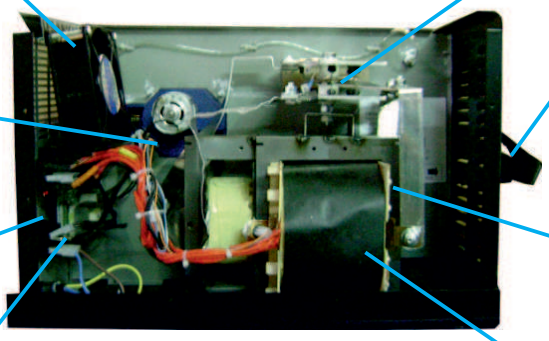
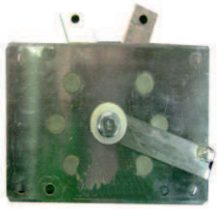
Denna svetsmaskin är endast avsedd för yrkesmässig användning och är reserverad för branschen.

VIP M165
Code: 11131



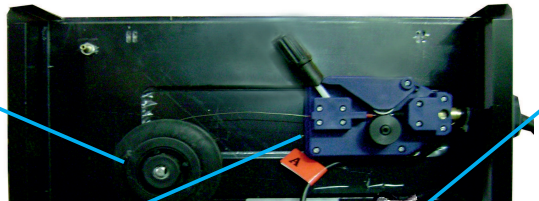
12
11
10
9
8
7
1
2
3
4
6
5

25
26
27
28
29
30
31

20
19
18
17
13
14
15
16

32
33
34



24
23

Elenco pezzi di ricambio / Liste pieces detachees / Spare parts list /Ersatzteliste / Piezas de Repuesto / Список запасных частей / Resevedelsliste / Spis części zamiennych

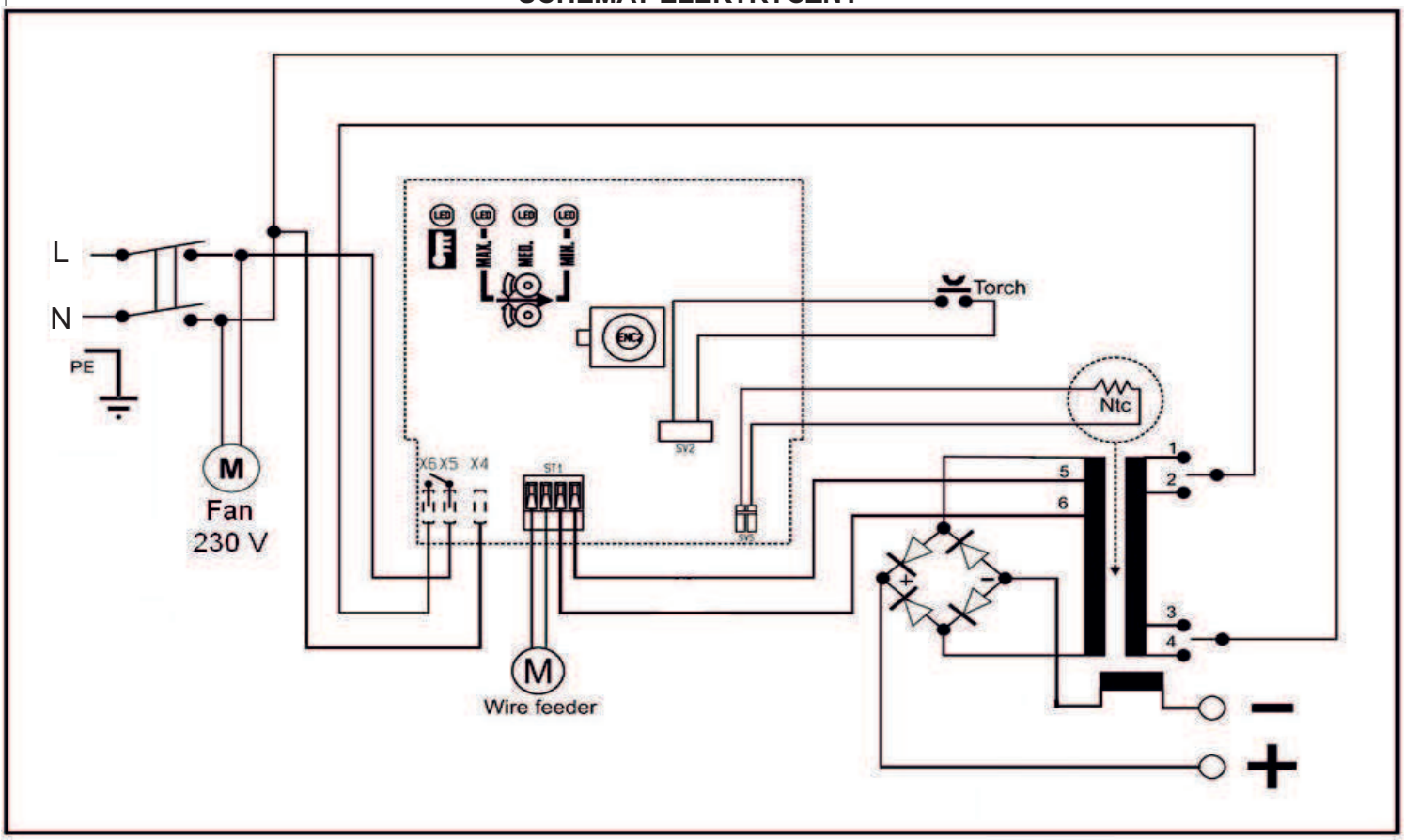
No	Desc	Code	pcs per box
1	Pannello / Panel / Panneau / Verkleidung / Panel / Панель / πάνελ / Panel / Panel	S00119SP	3
2	Mantello Destro / Right Mantle / Rechter Mantel / Cape Droit Capa Derecha / Правая часть корпуса / δεξί μανδύας / Høyre korpusdel / Prawa część korpusu	S00123SP	1
3	Interruttore / Switch / Schalter / Interrupteur / Interruptor / Выключатель / διακόπτης / Bryter / Przełącznik	M484800SP	20
4	Interruttore On-Off / On-Off Switch / Schalter On-Off / Interrupteur On-Off Interruptor On-Off / Выключатель On-Off / διακόπτης on-off / På-/av-bryter / Włącznik	M485100SP	20
5	Manopola / Knob / Drehknopf / Bouton / Manopola / Ручка регулировки / χερούλι / Knapp / Pokrętło	S087510SP	20
6	Cordone di Alimentazione / Power Cord / Zufuehrungsschnur / Cordon D'alimentation / Cordon de Alimentacion / Сетевой шнур / καλώδιο / Strømledning / Przewód zasilający	M581110SP	5
7	Pinza Massa / Earth Clamp / Massenklemmplatte / Pince Masse / Tierra Abrazar / Зажим заземления / σώμα γείωσης / Masseklemme / Przewód uziemiający	M01301SP	2
8	Maniglia / Handle / Handgriff / Poignée / Manija / Ручка для переноски аппарата / λαβή / Håndtak / Uchwyt	S073500SP	20
9	Mantello Sinistro / Left Mantle / Linker Umhang / Cape Gauche / Capa Izquierda / Левая часть корпуса / αριστερός μανδύας / Venstre korpusdel / Lewa część korpusu /	S00121SP	1
10	Torcia / Torch / Torche / Schlauchpaket / Antorcha / Сварочная горелка / τσιμπίδα / Sveisebrenner / Przewód spawający	M452080SP	1
11	Calotta / Crown / Kalotte / Calotte / Casquete / Крышка / Κορώνα / Deksel / Zaślepka	S050100SP	20
12	Maniglia / Handle / Handgriff / Poignée / Manija / Ручка для переноски аппарата / λαβή / Håndtak / Rączka do przenoszenia	S073400SP	10
13	Ponte Raddrizzatore / Rectifier Bridge / Gleichrichter / Pont Redresseur Puenet Rectificador / Мостовой выпрямитель / γέφυρα / Likeretter-bro / Mostek prostowniczy	M781570SP	2
14	Cinghia / Belt with Clips / Riemen / Ceinture / Correa / Ремень с фиксаторами / ζώνη με άγκιστρα / Belte med klips / Pasek z klipsami	M389100SP	5
15	Sonda Termica / Thermic Probe / Wärmefühler / Sonde Thermique / Sonda Tèrmica / Термодатчик / θερμικό / Varmesensor / Sonda termiczna	M708510SP	10
16	Trasformatore di Potenza / Power Transformer / Leistungstransformator / Trasformateur de Puissance Transformador de Potencia / Трансформатор / μετατροπέας ισχύος / Transformator / Transformator	S710182SP	1
17	Scheda Elettronica / Electronic Card / Elektronischer Platinen / Carte de Ïlectronique / Tarjeta Electrónica / Электронная плата / ηλεκτρονική κάρτα / Elektronisk kort / Płyta główna	MQ10600SP	3
18	Supporto Scheda Elettronica / Electronic Card Support / Elektronische Karte Unterstützung / Appui de Carte Electronique / Ayuda de La Tarjeta Electrónica / Основа электронной платы / στήριξη ηλεκτρονικής κάρτας / Støtte til elektronisk kort / Podpora płyty głównej	S069150SP	6
19	Complessivo Motoriduttore / Ass. Motoreducer / Gesamter Motoreduzierer / Motoréducteur complete Motoreductor compleso / Моторедуктор в сборе / μειωτήρας / Framskyvningsinnretning til tråd / Podajnik drutu	M447455SP	2
20	Ventola / Fan / Roue à Aubes / Luefter / Impeledor / Вентилятор / ανεμιστήρας / Ventilator / Wentylator	M500300SP	4
21	kit Dinse/ kit Brass Plug / Messingstecker / kit dinse / kit Dinse / kit разъем / πρίζα / Messingplugg / Zestaw mosiężnych wtyków	M00750SP	20
22		M430969SP	20
23	Guidafilo / Guide for Thread / Führer für Gewinde / Guide pour le Fil Guía para el Hilo / Направляющий выступ для резьбы / οδηγός / Føring til tråd / Prowadnica dla gwintu	S088200SP	20
24	Aspo / Hub / Wickler / Aspe / Aspe / Вал / Σύνδεση / Spole / Piasta	S840400SP	6
25	Tubo Gas / Tube Gas / Schlauchgas / Gaz de Tube / Gas del Tubo / Газовый шланг / σωλήνας / Gassledning / Rurka do gazu	M837610SP	5
26	Maschera / Mask / Masque / Schablone / Máscara / Маска / μάσκα / Maske / Maska spawacza	M00600SP	1
27	Filo Animato / Flux Cored Wire / Fil Fourré / Fuelldraht / Hilo Animado Порошковая электродная проволока / γεμισμένο σύρμα / Fylletråd / Drut proszkowy	S590200SP	3
28	Spazzola / Brush / Bürste / Brosse / Cepillo / Щетка / βούρτσα / Børste / Szczotka	M830750SP	2
29	Ruota posteriore Fissa / Fix Back Wheelack Wheel / Fixiertes Hinterrad Roue Postérieure Fixe / Rueda Posterior Fija / Заднее Колеco / πίσω ρόδα / Fiksert bakhjul / Tylne koło	S075100SP	10
30	Tappo Quadro / Square Stopper / Quadratischer Stopper / Taquet Carré Tapón Cuadrado / Квадратный затвор / τετράγωνο στοπερ / Kwadratowa zaślepka	S082200SP	20
31	Maniglia quadra / Square handle / Quadratischer Handgriff / Poignée carrée / Manija cuadrada / Ручка квадратной формы / τετράγωνη λαβή / Kvadratisk håndtak / Kwadratowa rączka	S00831SP	6
32	Piedino / Support / Unterstützung / Appui / Ayuda / Основание / στήριξη /Støtte / Podpora	S086600SP	10
33	Tappo per Assale / Stopper for Axle / Stopper für Axe Taquet pour L'axe / Tapón para el Eje / Фиксатор на ось / στόπερ / Akselstopper / Zaślepka	S082300SP	20
34	Assale / Axle / Axe / Achse / Eje / Ось / Axle / Aksel / Oś	M00193SP	6

DATI TECNICI SALDATRICE / WELDING MACHINE TECHNICAL DATA / DATOS TÉCNICOS DE LA SOLDADORA / DONNÉES TECHNIQUES POSTE DE SOUDAGE / SOLDADOR DE DADOS TÉCNICOS / TECHNISCHE DATEN / SCHWEISSMASCHINE / TEKNISKE DATA FOR SVEISEMASKIN / DANE TECHNICZNE SPAWARKI

Ph	$I_{2\,max}$ [A] -X%	W x H x L [mm]	Kg [Kg]	CONNECTABLE TO POWER GENERATOR
1 ~230V 50/60Hz	120A-15%	450 x 360 x 470	24,6	9,0 KVA

tab. 2

SCHEMA ELETTRICO - ELECTRICAL SCHEME - SCHÉMA ÉLECTRIQUE ESQUEMA DE CONEXIONE - CONEXÃO REGIME - SCHALTPLAN - ELEKTRISK SKJEMA - SCHEMAT ELEKTRYCZNY



NOTES

NOTES

ITALIANO - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE
Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative e ai relativi documenti:

ENGLISH - EC-DECLARATION OF CONFORMITY
We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:
DEUTSCH - CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Wir erklären in alleiniger Verantwartung, yass dieses Produkt mit den folgenden Narmen oder normativen Dokumenten übereinstimnt:
FRANÇAISE - DÉCLARATION DE CONFORMITÉ
Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants:
ESPANOL - DECLARACION DE CONFORMIDAD CE
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:
PORTUGUES - DECLARACAO DE CONFORMIDADE CE
Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este producto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:
HUNGARIAN - CE MEGFELELÖSÉGI NYILATTKOZAT
Kizárólagos felelösségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy a feltüntetett termék megfelel a alábbi normatíváknak és bizonylatoknak:
POLISH - DEKLARACJA ZGODNOŚCI
Deklarujemy, z pełną odpowiedzialnością, że produkt spełnia wymagania poniższych norm i dyrektyw:
NEDERLANDS - EC - KONFORMITEITSVERKLARING
Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve dokumenten:
RUSSIAN – ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС.
Настоящим мы заявляем, что данное изделие соответствует следующим нормативам и стандартам:
DANSK - CE-KONFORMITETSERKLAERING
Vi erklaerer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med folgende narmer eller norma-tive dokumenter:
ΕΛΛΗΝΙΚΗ - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ
Δηλώνουμε, αναλαμβάνοντας την πλήρη ευθύνη για τη δήλωση αυτή, ότι το προϊόν πληροί τα ακόλουθα πρότυπα και τα συναφή έγγραφα:
NORSK – EU-SAMSVARSERKLÆRING
Vi erklærer herved på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative documenter:
SUOMI – EU-YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS
Vakuutamme, että tämän tuote on seuraavien standardien ja standardoitujen asiakirjojen mukainen:
SVENSK - EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
Vi försäkrar under eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande standarder och standardiserade dokument:
EC ATITIKTIES DEKLARACIJA
Prisiimdami atsakomybę pareiškiame, kad šis produktas atitinka žemiau nurodytus standartus ir standartizuotus dokumentus:
LATVIEŠU – EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA
Ar šo mēs paziņojam, ka minētais izstrādājums atbilst šādiem normatīviem un standartiem:

AWELCO Inc. Production S.p.A - 83040 - Conza d. C. – Italy

Machine Description:	**Mig Welding Machine**
Article-No.:	**11131**
Applicable EC Directives:	**- Low Voltage Directive CE 2006/95/EEC** **- Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2004/108/EEC**
Applicable harmonized Standards:	**- EN 60974 - 1 + AMDT** **- EN 60974 -10 + AMDT**
Place:	***Conza d. C. – Italy***
Date:	**30.07.2012**
Title of Signatory:	*M. Di Leva - Amministratore*

GARANZIA - WARRANTY - GARANTIE - GARANTIA - GARANTISCHEIN - ГАРАНТИЯ - GARANTIE ΕΓΓΥΗΣΗ - GARANCIJA - KEZESSÉG - ZÁRUKA - ZÁRUKA - GWARANCJA - GARANTI GARANTIA - GARANŢIE - GARANTI - TAKUU - ضمانة

GARANZIA:La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita della macchina comprovata sul certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. Gli inconvenienti derivati da un' errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

WARRANTY: The manufacturer warrants the good w orking of the machines and takes the engagement of performing free of charge the replacement of the pieces which should result faulty for bad quality of the material or of defects of construction within 24 MONTHS from the date of selling of the machine, proved on the certificate for countries of the European community and within 12 MONTHS for extracommunitarian countries. The inconvenients coming from bad utilisation, tamperings or carelessness are excluded from the guarantee while all responsibility is refused for all direct or indirect damages. Machines to be returned , to verify if defect become from factory and so under warranty , they can be sent at carriage forward (but please after agreement with factory about the choice of forwarder) and they will be sent back at carriage free of charge.

GARANTIE: Der Hersteller gewährleistet einen guten Betrieb der Maschine und verpflichtet sich, im Falle eines Garantieanspruches, eine kostenlose Reparatur oder einen kostenlosen Ersatz von Ersatzteilen vorzunehmen. Diese Garantieleistung erfolgt ausschliesslich binnen 24 MONATEN nach Kauf der Maschine (Kaufbeleg), innerhalb der Europäischen Gemeinschaft (EU). Die Garantiezeit ausserhalb der EU beträgt 12 MONATE. Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachmässigem Gebrauch, Transportschaden, Stürzen oder nicht autorisierten Reparaturen entstanden sind. Die zurückgelieferten Maschinen, auch unter Garantie, müssen FREI HAUS geliefert werden, nach der Reparatur werden diese anschließend wieder FREI HAUS zum EMPFÄNGER zurückgeschickt. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn dieser mit einem Kassenzettel oder Lieferschein versehen ist. Die Garantieleistung, von zurückgesandter Ware, erfolgt ausschliesslich bei Fabrikations- oder Materialfehlern. Nach Vereinbarung mit dem Hersteller übernimmt dieser, im Rahmen der Garantie, die Kosten für den Rückversand.

GARANTIE: Le Constructeur garantit le bon fonctionnement de son matériel et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces contre tout vice ou défaut de fabricationpendant 24 MOIS qui suivent la livraison du matériel à l'utilisateur, livraison prouvée par le timbre de l'agent distributeur pour des pays du Communauté européen et dans les 12 MOIS pour les pays extracommunitarian. Les inconvénients qui dérivent d'une mauvaise utilisation de la part du client ou d'un mauvais entretien, ainsi que d'une modification non approuvée par nos services techniques sont exclus de la garantie et ceci décline notre responsabilité pour les dégâts directs ou indirects. Les produits rendus , pour la vérification si le défaut est sous responsabilité du fabriquant, il devront être livrés en port due (après avoir pris accord avec le fabriquant sur la choix du transporteur) et il seront rendus en port payé .

GARANTIA: El fabricante garantiza el buen funcionamiento de las maquinas y se compromite a efectuar gratuitamente la substitución de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defecto de fabricación, en un plazo de 24 MESES desde la fecha de compra indicada en el certificado para los países de la Comunidad Europea y en el plazo de 12 MESES para los países extracommunitarian. Las averias producidas por mala utilización o por negligencia, quedan excluidas de la garantia declinando toda responsabilidad por daños producidos directamente o indirectamente.Los equipos que deben ser devolvidos , para verificar si el defecto es responsabilidad del fabricante , pueden ser enviados en porte debido (despues haber concordado con la fabrica el nombre del trasportista) y seran devolvidos in porte pagado.

GARANTIA: O fabricante garante o bom w orking das máquinas e toma o compromisso de executar gratuito a substituição das partes que devem resultar defeituosas para a má qualidade do material ou de defeitos da construção dentro de 24 MESES desde o dia do começo da máquina, comprovada no certificado de países da Comunidade Européia e dentro de 12 MESES de países extracommunitarian. Os inconvenients que vêm de má utilização, tamperings ou descuido são excluídos da garantia enquanto toda a responsabilidade é recusada para todos os danos diretos ou indiretos. As máquinas que têm de ser devolvidas, mesmo se eles forem embaixo da garantia têm de ser enviadas CARRETO PAGO e serão CARRUAGEM devolvida para A FRENTE. O certificado da garantia é válido só se uma conta fiscal ou uma nota de entrega forem com ele.

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ГАРАНТИЯ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
GARANCIJA
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTI
GARANTIA
GARANŢIE
GARANTI
TAKUU
ضمانة

MOD.

NR.

MAT.

DATA DI ACQUISTO	VÁSÁRLÁS DÁTUM
BUYING DATE	NÁKUPY DATE
DATE D'ACHAT	NAKUP DÁTUM
DATA DE COMPRA	SKUP DATA
KAUF DATUM	OPKØB DATE
ДАТА ПОКУПКИ	COMPRAS DATA
AANKOOP DATUM	CUMPĂRARE DATA
ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ	SATıN ALıM TARIH
OTKUPA DATUM	OSTOT PÄIVÄMÄÄRÄ
شراء التاريخ	

DITTA RIVENDITRICE	(TIMBRO E FIRMA)
SALES COMPANY	(STAMP AND SIGNATURE)
REVENDEUR	(CACHET ET SIGNATURE)
EMPRESA VENDEDORA	(FIRMA Y SELLO)
HÄNDLER	(STEMPEL UND UNTERSCHRIFT)
ДИЛЕР	(ШТАМП И ПОДПИСЬ)
HANDELAAR	(STEMPEL EN HANDTEKENING)
ΠΩΛΗΤΗΣ	(ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ)
DEALER	(PEČAT I POTPIS)
KERESKEDŐ	(BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS)
DEALER	(RAZÍTKO A PODPIS)
OBCHODNÍK	(PEČIATKA)
HANDLOWIEC	(PIECZĘĆ I PODPIS)
HANDELSMAND	(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
COMERCIANTE	(CARIMBO E ASSINATURA)
COMERCIANT	(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA)
SATıCı	(DAMGA VE IMZA)
JÄLLEENMYYJÄ	(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)
تاجر	(ختم وتوقيع)

GARANCIA: A gyártó szavatolja a jó M UNKAKÖRNYEZET a gép, és a kötelezettségvállalás teljesítésére ingyenes cseréje a darab, amelynek eredményeként a hibás a rossz minőségű az anyag, vagy az építési hibák 24 hónap kezdete A gép szerint, a bizonyítvány az országok az Európai Közösség és 12 hónapon belül a extracommunitarian országokban. A inconvenients érkező rossz kihasználása, tamperings vagy gondatlanságból nem tartoznak a garancia, miközben minden felelősséget visszautasít minden közvetlen vagy közvetett damages.The gépeken kell vissza, még akkor is, ha a biztosítékot kell küldeni CARRIAGE fizetett és lesz vissza CARRIAGE előre. Certificate of garancia csak akkor érvényes, ha a költségvetési törvényjavaslat, illetve a szállítólevélre megy vele.

GWARANCJA: Producent deklaruje wysoką jakość produktu i zobowiązuje się do wymiany zepsutych części gratis, które ulegną zniszczeniu z powodu wad materiałowych i wad konstrukcyjnych w przeciągu 24 miesięcy dla państw członkowskich UE i 12 miesięcy dla pozostałych państw od daty zakupu udokumentowanej paragonem bądź fakturą. Niewłaściwe używanie produktu lub naruszenie i niedbałe użytkowanie wyklucza gwarancje. Ponadto nie podlegają gwarancji szkody pośrednie i bezpośrednie. Koszty transportu zepsutego urządzenia jak i odbiór po naprawie pokrywa właściciel urządzenia nawet jeśli jest to naprawa gwarancyjna. Gwarancja jest ważna tylko z dowodem zakupu, tj. paragonem lub fakturą.

GARANTIE: De fabrikant garandeert het goed functioneren van het a pparaat en zal onderdelen met aangetoonde materiaalgebreken of fabricagefouten binnen 24 MAANDEN na aankoop van het apparaat, aantoonbaar door middel van het door de handelaar gestempelde certificaat, gratis vervangen voor landen van de Europese Gemeenschap en binnen 12 MAANDEN voor extracommunitarian landen. Problemen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik, niet toegestane wijzigingen en slecht onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Die beanstandeten maschinen, auch unter garantie, mussen frei haus an den service geschickt werden dann auch wieder frei haus an den kunden zurückgeschickt.

ГАРАНТИЯ: Производитель гарантирует исправную работу данной продукции, а также бесплатную замену неисправных частей, поломка которых вызвана качеством материала или конструкции, в течение 24 месяцев со дня приобретения товара для стран ЕС, и в течение 12 месяцев со дня приобретения для других стран.

Данная гарантия не покрывает случаи, вызванные неправильным использованием или небрежным обращением, а также повреждения в результате воздействия каких-либо посторонних предметов. Расходы на транспортировку неисправного аппарата до места проведения ремонтных работ оплачиваются владельцем аппарата, даже если аппарат находится на гарантии. Гарантийный талон действителен только в том случае, если к нему прилагается чек или накладная.

GARANTI: Produsenten garanterer at maskinene skal fungere som de skal og forplikter seg til å kostnadsfritt for kunden skifte ut deler som følge av dårlig materialkvalitet eller konstruksjonsmessige defekter og det innenfor en periode på 24 MÅNEDER fra den datoen maskinen ble tatt i bruk. Dette gjelder EU-land. Garantien gjelder i 12 MÅNEDER i land utenfor EU. Ulemper som skyldes gal bruk, ukyndig fikling med og inngrep i maskiner eller skjødesløs behandling av maskiner er utelukket fra garantien og alt ansvar er utelukket for samtlige direkte eller indirekte skader som er påført maskinene. For maskiner som returneres til produsenten, også der garantien gjøres gjeldende, må avsender betale porto og maskinene vil bli returnert til kunden med porto dekket fra produsentens side. Garantiseddelen er kun gyldig dersom en kassakvittering eller leveranseseddel følger med.

ΕΓΓΥΗΣΗ: Ο κατασκευαστής εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανημάτων και αναλαμβάνει την ευθύνη της δωρεάν αντικατάστασης την τυχόν ελαττωματικών εξαρτημάτων εντός 24 μηνών για χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Οι βλάβες που προκύπτουν από κακή ή απρόσεκτη χρήση δεν καλύπτονται από την εγγύηση καθώς επίσης και οι άμεσες ή έμμεσες καταστροφές. Τα έξοδα για μηχανήματα που αποστέλλονται ή επιστρέφονται για επισκευή εντός ή εκτός εγγύησης καλύπτονται από τον πελάτη. Η εγγύηση ισχύει μόνο όταν συνοδεύεται από απόδειξη αγοράς.

GWARANCJA: Wykonawca gwarantuje dobry stan maszyny izobowiazuje sie do wymiany czesci gratis ktore ulegna uszkodzeniu przez zla jakosc materialu lub wady kostrukcji do 24 miesiecy od daty uruchomienia maszyny udokumentowanej zaswiadczeniem dla panstw europejskich i do 12 miesiecy dla panstw pozaeuropejskich. Bledne uzywanie maszyny lub naruszenie i niedbale uzytkowanie wyklucza takze gwarancje.Ponadto nie podlegaja gwarancji szkody bezposrednie iposrednie.Mszyny oddane nawet w gwarancji musza byewyslane na koszt uzytkownika izwrocone na koszt uzytkownika. Zaswiadczenie gwarancji jest tylko wazne

---

STANLEY

Awelco Inc. Production S.p.A.

Zona Industriale

83040 Conza d. C.

ITALY

M00087 R06 11131 30012015 07